

Warszawa, 05 maja 2015 r.

**APROBATA TECHNICZNA IBDiM
Nr AT/2009-03-1850/3**

Na podstawie § 16 pkt 2 rozporządzenia Ministra Infrastruktury z dnia 8 listopada 2004 r. w sprawie aprobat technicznych oraz jednostek organizacyjnych upoważnionych do ich wydawania (Dz. U. Nr 249, poz. 2497 ze zm.), po przeprowadzeniu postępowania aprobacyjnego, którego wnioskodawcą jest producent o nazwie:

SAFEROAD GRAWIL Sp. z o. o.

z siedzibą:

87-800 Włocławek

ul. Komunalna 7

Instytut Badawczy Dróg i Mostów

stwierdza pozytywną ocenę techniczną i przydatność wyrobu budowlanego

Masy termoplastyczne, nakładane do poziomego oznakowania dróg

o nazwie handlowej: **Masa termoplastyczna GRAVIPLAST 200**

do stosowania w budownictwie - w inżynierii komunikacyjnej, w zakresie stosowania i przeznaczenia oraz przy spełnieniu warunków podanych w niniejszej Aprobacie Technicznej IBDiM.

Instytut Badawczy Dróg i Mostów dla wyżej wymienionego wyrobu budowlanego wskazuje obowiązujący **system 1 oceny zgodności**.



DYREKTOR

prof. dr hab. inż. Leszek Rafalski

Data wydania Aprobaty Technicznej: **19 sierpnia 2009 r.**

Data utraty ważności Aprobaty Technicznej: **19 sierpnia 2019 r.**

1 PODSTAWA PRAWNA UDZIELENIA APROBATY TECHNICZNEJ

Aprobata Techniczna jest udzielana na podstawie:

- 1 ustawy z dnia 16 kwietnia 2004 r. o wyrobach budowlanych (Dz. U. Nr 92, poz. 881 ze zm.), zwanej dalej „ustawą”;
- 2 rozporządzenia Ministra Infrastruktury z dnia 8 listopada 2004 r. w sprawie aprobat technicznych oraz jednostek organizacyjnych upoważnionych do ich wydawania (Dz. U. Nr 249, poz. 2497 ze zm.), zwanego dalej „rozporządzeniem”.

2 NAZWA TECHNICZNA I NAZWA HANDLOWA ORAZ IDENTYFIKACJA TECHNICZNA WYROBU BUDOWLANEGO

2.1 Nazwa techniczna i nazwa handlowa

Na podstawie § 5 ust. 1 Instytut Badawczy Dróg i Mostów określił następującą nazwę techniczną wyrobu budowlanego: **Masy termoplastyczne, nakładane do poziomego oznakowania dróg** i nazwę handlową: **Masa termoplastyczna GRAVIPLAST 200**

wyrobu budowlanego, zwanego dalej: **masą GRAVIPLAST 200.**

2.2 Określenie i adres wnioskodawcy

Wnioskodawcą jest producent o nazwie: **SAFEROAD GRAWIL Sp. z o.o** z siedzibą : **ul. Komunalna 7, 87-800 Włocławek**

2.3 Miejsce produkcji wyrobu budowlanego

Wyrób jest produkowany w:

SAFEROAD GRAWIL Sp. z o.o z siedzibą : **ul. Komunalna 7, 87-800 Włocławek**

2.4 Identyfikacja techniczna wyrobu budowlanego

Masa GRAVIPLAST 200 i w odmianie nie odbłaskowej GRAVIPLAST 200C jest suchą mieszaniną składników: pigmentów, wypełniaczy, kruszywa, kulek szklanych, środków pomocniczych oraz syntetycznej żywicy organicznej, które ulegają ujednorodnieniu po podgrzaniu do temperatury aplikacji i wymieszaniu.

Kombinacja żywic oraz plastyfikatorów zapewnia masie termoplastycznej odpowiednią trwałość, plastyczność oraz bardzo dobrą adhezję do podłoża. Pigmenty stosowane do produkcji zapewniają stabilność barwy białej także pod wpływem promieniowania UV. Mieszanina kruszyw kwarcowych i wypełniaczy zapewniają szorstkość oraz odporność na ścieranie.

Oznakowania wykonane z użyciem masy GRAVIPLAST 200 odznaczają się dobrą przyczepnością do podłoża, wysoką odpornością na ścieranie i wpływ warunków atmosferycznych, nie pękają w czasie eksploatacji, są szorstkie i odporne na działanie promieniowania słonecznego i solanki.

Oznakowania wykonane masą GRAVIPLAST 200 charakteryzują się dobrą widocznością w dzień i w nocy. Dobrą widoczność w nocy zapewniają kulki szklane, którymi oznakowanie jest posypywane po naniesieniu masy GRAVIPLAST 200 na znakowaną nawierzchnię. Zawarte w masie kulki szklane zapewniają utrzymanie odblaskowości w dalszym okresie eksploatacji, po zużyciu się kulek natryskiwanych na oznakowanie w trakcie aplikacji.

3 PRZEZNACZENIE, ZAKRES I WARUNKI STOSOWANIA WYROBU BUDOWLANEGO ORAZ WARUNKI UŻYTKOWANIA

3.1 Przeznaczenie

Masa GRAVIPLAST 200 jest przeznaczona w inżynierii komunikacyjnej do wykonywania na gorąco grubowarstwowych oznakowań poziomych na jezdniach, placach, parkingach itp., posiadających nawierzchnię z mieszanek mineralno-asfaltowych lub z betonu cementowego.

Ze względu na dobrą trwałość powłok zaleca się stosowanie masy GRAVIPLAST 200 do oznakowania miejsc o dużym natężeniu ruchu. Szczególnie zaleca się stosowanie masy GRAVIPLAST 200 do wykonywania oznakowań dróg w strefach obciążonych ciężkim i intensywnym ruchem pojazdów, np. przejść dla pieszych, linii bezwzględnego i warunkowego zatrzymania, strzałek kierunkowych, a także linii segregacyjnych i krawędziowych oraz znaków poziomych na jezdniach przed miejscami szczególnie niebezpiecznymi.

Z uwagi na właściwości odblaskowe masa GRAVIPLAST 200 może być stosowana do wykonywania oznakowań poziomych na drogach miejskich i zamiejskich.

Masa GRAVIPLAST stosowana jest do wykonywania oznakowań gładkich, strukturalnych, profilowanych i akustycznych.

3.2 Zakres stosowania

Na podstawie § 5 ust. 1 rozporządzenia Instytut Badawczy Dróg i Mostów stwierdza przydatność wyrobu budowlanego o nazwie **Masa termoplastyczna GRAVIPLAST 200** do stosowania w inżynierii komunikacyjnej zgodnie z jego przeznaczeniem opisanym w punkcie 3.1 w zakresie:

3.2.1 dróg publicznych bez ograniczeń, w rozporządzeniu i zgodnie z warunkami określonymi w rozporządzeniu Ministra Transportu i Gospodarki Morskiej z dnia 2 marca 1999 r. w sprawie warunków technicznych jakim powinny odpowiadać drogi publiczne i ich usytuowanie (Dz. U. Nr 43, poz. 430 ze zm.) oraz w rozporządzeniu Ministra Transportu i Gospodarki Morskiej z dnia 16 stycznia 2002 r. w sprawie przepisów techniczno-budowlanych dotyczących autostrad płatnych (Dz. U. Nr 12, poz. 116 ze zm.)

3.2.2 dróg wewnętrznych, w rozumieniu przepisów ustawy z dnia 21 marca 1985 r. o drogach publicznych (Dz. U. Nr 14 poz. 60 tekst jednolity)

3.2.3 znaków drogowych poziomych, znaków drogowych poziomych w rozumieniu i zgodnie z warunkami technicznymi określonymi w załączniku nr 2 do rozporządzenia Ministra Infrastruktury z dnia 3 lipca 2003 r. w sprawie szczegółowych warunków

technicznych dla znaków i sygnałów drogowych oraz urządzeń bezpieczeństwa ruchu drogowego i warunków ich umieszczania na drogach (Dz. U. Nr 220, poz. 2181 ze zm.).

3.3 Warunki stosowania

Masę GRAVIPLAST 200 nakłada się ręcznie lub maszynowo na suche i czyste podłoże, bez zanieczyszczeń mechanicznych lub organicznych przy temperaturze otoczenia i nawierzchni powyżej 5°C, przy względnej wilgotności powietrza nie przekraczającej 80 %. Przed ułożeniem masy oznakowanie istniejące wykonaną techniką malowania farbami powinno być usunięte.

Przed użyciem masę GRAVIPLAST 200 należy podgrzać do temperatury topnienia, lecz nie więcej niż do + 220 °C. W zależności od metody nakładania, grubości warstwy i temperatury nawierzchni, temperatura aplikacji może wynosić od + 175 °C do + 200 °C.

W przypadku stosowania masy GRAVIPLAST 200 do oznakowania poziomego na nawierzchni z betonu cementowego, konieczne jest wcześniejsze przygotowanie betonu poprzez mechaniczne oczyszczenie (usunięcie mleczka cementowego) i naniesienie podkładu. Nie należy przyspieszać schnięcia podkładu przy pomocy otwartego ognia, ponieważ podkład w stanie mokrym jest produktem łatwopalnym.

Rozkładanie może być ręczne przy zastosowaniu stopki ciągnionej lub przy użyciu maszyny samobieżnej. Posypanie świeżo nałożonej masy kulkami szklanymi wg PN-EN 1424 lub mieszaniną kulek szklanych z krystobalitem (3 części kulek szklanych i 1 część krystobalitu) w ilości około 0,4 kg/m² powinno nastąpić jak najszybciej, nie później niż po 5 s po aplikacji. Zalecane frakcje kulek szklanych do posypywania to: od 125µm do 850 µm lub od 400 µm do 800 µm.

Przy wykonaniu oznakowania gładkiego za pomocą ekstrudera lub stopki ciągnionej zaleca się nakładanie masy GRAVIPLAST 200 i GRAVIPLAST 200C warstwą o grubości od 2 mm do 4 mm, co odpowiada zużyciu od 4 kg/m² do 8 kg/m². W przypadku stosowania techniki natryskowej zalecana temperatura aplikacji wynosi 195°C, a grubość warstwy oraz zużycie mogą być mniejsze.

W przypadku wykonywania oznakowania nieodblaskowego, zaleca się posypanie świeżo ułożonego oznakowania, kruszywem kwarcowym koloru białego, frakcji np. od 0,4 mm do 2,0 mm.

Przejezdność uzyskuje się w czasie od 3 minut do 5 minut od rozłożenia, przy temperaturze otoczenia 20°C.

Przy wykonywaniu poziomych oznakowań dróg masą GRAVIPLAST 200 należy przestrzegać szczegółowe zalecenia producenta.

Wyrób budowlany należy stosować zgodnie z przeznaczeniem, zakresem i warunkami, które podano w aprobacie technicznej oraz w przepisach techniczno-budowlanych właściwych dla poszczególnych rodzajów budowli w inżynierii komunikacyjnej. Przed zastosowaniem wyrobu budowlanego w sposób niezgodny z przepisami techniczno-budowlanymi należy uzyskać zgodę

na odstępstwo od tych przepisów w trybie określonym w art. 9 ustawy z dnia 7 lipca 1994 r. Prawo budowlane (t. j. Dz. U. z 2006 r. Nr 156, poz. 1118 ze zm.).

4 WŁAŚCIWOŚCI UŻYTKOWE I TECHNICZE WYROBU BUDOWLANEGO

Właściwości użytkowe i techniczne wyrobu budowlanego zestawiono w tabelicy 1.

Tablica 1

Lp.	Właściwości	Jednostki	Wymagania	Metody badań według
1	2	3	4	5
GRAVIPLAST 200 i GRAVIPLAST 200C				
1	Gęstość	g/cm^3	od 1,90 do 2,10	PN-EN 12697-6
2	Zawartość spoiwa	% (m/m)	od 17 do 21	PN-EN 12802
3	Temperatura mięknięcia	$^{\circ}C$	od 80 do 95 Klasa SP2	PN EN 1871
4	Penetracja stemplem w temp. 20 $^{\circ}C$	min.	od 6 do 20 klasa IN4	PN-EN 1871
5	Udarność w temp. 0 $^{\circ}C$, 10 szt.	liczba próbek	≥ 6 klasa CI 1	PN-EN 1871
6	Współczynnik luminancji β :	-	$\geq 0,70$ Klasa LF4	PN-EN 1436 PN-EN 1871
7	Współrzędne chromatyczności: x, y	-	wg rysunku	PN-EN 1436
Badania na drodze ¹⁾ - GRAVIPLAST 200 i GRAVIPLAST 200C				
8	Współczynnik odbłasku R_L oznakowania białego ²⁾ : – klasa R3 (drogi o prędkości dopuszczalnej ≥ 100 km/h ³⁾) – klasa R2 (drogi o prędkości dopuszczalnej ≤ 100 km/h)	med/m^2lx	≥ 150 ≥ 100	PN-EN 1436+A1
9	Współczynnik odbłasku R_L oznakowania strukturalnego w stanie wilgotnym: – klasa RW3 (drogi o prędkości dopuszczalnej ≥ 100 km/h ³⁾) – klasa RW2 (drogi o prędkości dopuszczalnej ≤ 100 km/h)	med/m^2lx	≥ 50 ≥ 35	PN-EN 1436+A1

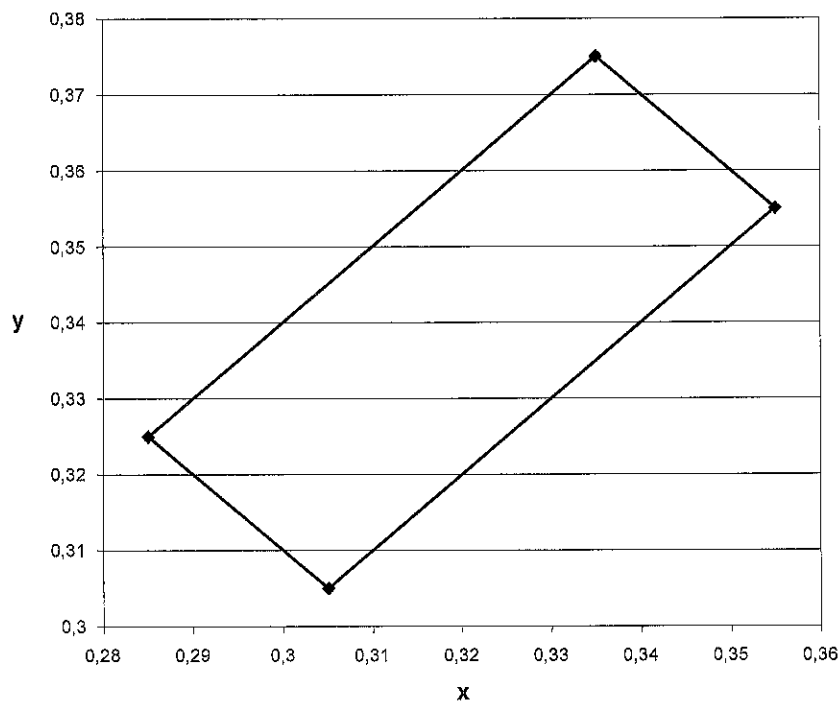
Ciąg dalszy tablicy 1

1	2	3	4	5
10	Współczynnik luminacji w świetle rozproszonym Q_D oznakowania białego (alternatywnie do β): – klasa Q3 (drogi o prędkości dopuszczalnej ≥ 100 km/h ³⁾) – klasa Q2 (drogi o prędkości dopuszczalnej ≤ 100 km/h)	mcd/m^2lx	≥ 130 ≥ 100	PN-EN 1436+A1
11	Współczynnik luminancji β : – barwa biała na nawierzchni asfaltowej (klasa B2) – barwa biała na nawierzchni betonowej (klasa B3)	-	$\geq 0,30$ $\geq 0,40$	PN-EN 1436+A1
12	Współrzędne chromatyczności x, y	-	wg rysunku	PN-EN 1436+A1
13	Wskaźnik szorstkości SRT	<i>SRT</i>	≥ 45 klasa S1	PN-EN 1436+A1
14	Trwałość LCPC	-	≥ 6	NF P 98-61 S d'Avril 1991

¹⁾ pomiary należy wykonać na drodze po 24 miesiącach eksploatacji oznakowania
²⁾ Wymaganie odblaskowości nie dotyczy masy GRAVIPLAST 200C
³⁾ lub o natężeniu ruchu > 2500 pojazdów rzeczywistych / dobę / pas

Tablica 2

Punkt narożny nr		1	2	3	4
1	2	3	4	5	6
Oznakowanie białe	x	0,355	0,305	0,285	0,335
	y	0,355	0,305	0,325	0,375



Rysunek - Współrzędne chromatyczności x, y – pole barwy białej

5 OCENA ZGODNOŚCI

5.1 Obowiązujący system oceny zgodności

Na podstawie § 5 rozporządzenia Instytut Badawczy Dróg i Mostów wskazuje dla wyżej wymienionego wyrobu budowlanego obowiązujący **system 1 oceny zgodności**.

W **systemie 1 oceny zgodności** producent może wystawić krajową deklarację zgodności z Aprobata Techniczną po certyfikacji zgodności wyrobu przez akredytowaną jednostkę certyfikującą na podstawie:

- a) zadania producenta:
 - zakładowej kontroli produkcji,
 - uzupełniających badań próbek pobranych w zakładzie produkcyjnym, prowadzonych przez producenta zgodnie z ustalonym planem badania,
- b) zadania akredytowanej jednostki:
 - wstępnego badania typu,
 - wstępnej inspekcji zakładu produkcyjnego i zakładowej kontroli produkcji,
 - ciągłego nadzoru, oceny i akceptacji zakładowej kontroli produkcji.

5.2 Wstępne badanie typu

Wstępne badanie typu dokonywane przed wprowadzeniem wyrobu budowlanego do obrotu potwierdza wymagane właściwości użytkowe i techniczne.

Wstępne badanie typu obejmuje wszystkie badania wymienione w tabeli 1 od lp. 1 do lp. 14, które dotyczą wymagania podstawowego: bezpieczeństwo użytkowania.

Wstępne badanie typu należy wykonać ponownie w sytuacji, gdy można poddać w wątpliwość wyniki uprzednio wykonanych badań, w szczególności gdy dokonano: zmian konstrukcyjnych wyrobów, zmiany surowców lub elementów składowych, istotnych zmian w technologii produkcji lub zmiany warunków wytwarzania (np.: wymiana linii technologicznej, przeniesienie zakładu produkcyjnego, itp.).

5.3 Zakładowa kontrola produkcji

Wyrób budowlany, objęty niniejszą Aprobata Techniczną, powinien być produkowany zgodnie z systemem zakładowej kontroli produkcji.

Producent powinien ustanowić, udokumentować, wdrożyć i utrzymywać system zakładowej kontroli produkcji w celu zapewnienia, że wyrób wprowadzany do obrotu jest zgodny z wymaganiami niniejszej Aprobaty Technicznej i deklarowanymi wartościami. System zakładowej kontroli produkcji powinien obejmować:

- a) procedury, instrukcje oraz specyfikacje techniczne i normy,
- b) opis techniczny wyrobu,
- c) regularne kontrole i badania surowców i materiałów,
- d) regularne kontrole i badania gotowego wyrobu,
- e) ocenę jakości gotowego wyrobu na podstawie wyników kontroli i badań.

Regularna kontrola oraz badania surowców, materiałów i gotowego wyrobu powinny być dokumentowane poprzez zapisy w dokumentacji zakładowej kontroli produkcji. Producent powinien prowadzić wykaz tej dokumentacji, w tym stosowanych formularzy i prowadzonych zapisów. Dokumentacja zakładowej kontroli produkcji powinna być aktualizowana w wypadku wystąpienia zmian w wyrobie, procesie produkcji lub w systemie zakładowej kontroli produkcji.

W procedurach lub w instrukcjach powinien zostać udokumentowany sposób:

- a) nadzoru nad dokumentami i zapisami,
- b) kontroli i potwierdzania zgodności surowców i materiałów z ustalonymi wymaganiami,
- c) nadzoru nad procesem produkcyjnym oraz prowadzenia kontroli i badań w trakcie wytwarzania i gotowego wyrobu,
- d) nadzoru nad urządzeniami i maszynami produkcyjnymi,
- e) nadzoru nad wyposażeniem do kontroli i badań wyrobu z zachowaniem spójności pomiarowej,
- f) prowadzenia oceny zgodności wyrobu z wymaganiami niniejszej Aprobaty Technicznej,
- g) postępowania z wyrobem niezgodnym,
- h) postępowania ze zgłoszonymi reklamacjami dotyczącymi jakości gotowego wyrobu lub surowców i materiałów,
- i) prowadzenia działań korygujących i zapobiegawczych,
- j) przeprowadzania audytów wewnętrznych i przeglądów zarządzania,
- k) szkolenia personelu.

System zarządzania jakością stosowany wg wymagań PN-EN ISO 9001 może być uznany za system zakładowej kontroli produkcji, jeżeli są również spełnione wymagania niniejszej Aprobaty Technicznej.

5.4 Badania gotowych wyrobów

5.4.1 Program badań

Program badań gotowych wyrobów obejmuje:

- a) badania bieżące,
- b) badania uzupełniające.

5.4.2 Badania bieżące

Badania bieżące gotowych wyrobów obejmują:

- zawartości spoiwa - tablica 1, lp. 2
- temperatury mięknięcia - tablica 1, lp. 3

5.4.3 Badania uzupełniające

Badania uzupełniające obejmują sprawdzenie w laboratorium:

- gęstości - tablica 1, lp. 1
- udarności - tablica 1, lp. 5
- penetracji stemplem - tablica 1, lp. 4
- współczynnika luminancji β i współrzędnych chromatyczności x, y - tablica 1, lp. 6, 7

oraz sprawdzenie na drodze:

- współczynnika odbłasku R_L (dotyczy tylko GRAVIPLAST 200) - tablica 1, lp. 8,
- powierzchniowego współczynnika odbłasku R_L w stanie wilgotnym dla oznakowań strukturalnych (dotyczy tylko GRAVIPLAST 200), tablica 1, lp.9,
- współczynnika luminancji w świetle rozproszonym Q_D lub współczynnika luminancji β , tablica 1, lp. 10 lub lp. 11,
- współrzędnych chromatyczności x, y - tablica 1, lp. 12,
- wskaźnika szorstkości SRT - tablica 1, lp. 13,
- trwałości wg LCPC - tablica 1, lp. 14.

5.5 Pobieranie próbek do badań

Próbki do badań należy pobierać zgodnie z ustaleniami PN-EN 12697-27 oraz dokumentacji zakładowej kontroli produkcji.

Próbkę do badań bieżących należy przygotować pobierając po 1 kg masy GRAVIPLAST 200 z 5 losowo wybranych opakowań.

Próbkę do badań uzupełniających należy przygotować pobierając po 10 kg masy GRAVIPLAST 200 z 5 losowo wybranych opakowań.

5.6 Częstotliwość badań

- a) Badania bieżące powinny być wykonywane dla każdej partii wyrobu zgodnie z planem zakładowej kontroli produkcji, lecz nie rzadziej niż raz na dzień produkcji.
- b) Badania uzupełniające laboratoryjne należy wykonywać nie rzadziej niż raz na rok.
- c) Badania uzupełniające na drodze należy wykonywać co 10 lat.

5.7 Ocena wyników badań

Wyrób należy uznać za zgodny z wymaganiami niniejszej Aprobaty Technicznej IBDiM, jeżeli wyniki wszystkich badań są pozytywne.

6 KLASYFIKACJA WYNIKAJĄCA Z ODREBNYCH PRZEPISÓW I POLSKICH NORM

6.1 Polska Klasyfikacja Wyrobów i Usług (PKWiU): 24.30.22-55.15

6.2 Polska Scalona Nomenklatura Towarowa Handlu Zagranicznego (PCN): 3214 10900

7 WYTYPYKNE DOTYCZĄCE TECHNOLOGII WYTWARZANIA, PAKOWANIA, TRANSPORTU I SKŁADOWANIA ORAZ SZCZEGÓŁOWY SPOSÓB ZNAKOWANIA WYROBU BUDOWLANEGO

7.1 Wytyczne dotyczące technologii wytwarzania

Wytwarzanie masy GRAVIPLAST 200 polega na wymieszaniu składników stałych, a następnie konfekcjonowaniu ich w odpowiednie opakowania.

7.2 Wytyczne dotyczące pakowania, transportu i składowania

Masę GRAVIPLAST 200 należy pakować zgodnie z PN-C-81400 w opakowania, uzgodnione pomiędzy producentem i odbiorcą, zabezpieczające wyrób w sposób właściwy i mające wymiary zgodne z systemem wymiarowym opakowań wg PN-O-79021.

Masę GRAVIPLAST 200 należy przechowywać w zamkniętych opakowaniach z dala od źródeł ognia lub ciepła, w zadaszonych magazynach w temperaturze od 5°C do 25°C oraz chronić przed bezpośrednim działaniem promieni słonecznych.

Trwałość masy GRAVIPLAST 200 składowanej w warunkach określonych przez producenta wynosi 12 miesięcy od daty produkcji.

Masę GRAVIPLAST 200 należy przewozić krytymi środkami transportowymi chroniąc opakowania przed uszkodzeniem mechanicznym zgodnie z przepisami przewozowymi (Dz. U. Nr 53 z 1984 r., poz. 272 z późn. zm.) i PN-C-81400.

7.3 Szczegółowy sposób znakowania wyrobu budowlanego

Wyrób należy oznakować znakiem budowlanym zgodnie z rozporządzeniem Ministra Infrastruktury z dnia 11 sierpnia 2004 r. w sprawie sposobów deklarowania zgodności wyrobów budowlanych oraz sposobu znakowania ich znakiem budowlanym (Dz. U. Nr 198,

poz. 2041 ze zm.). Do wyrobu budowlanego oznakowanego znakiem budowlanym producent jest obowiązany dołączyć informację zawierającą:

- a) siedzibę i adres producenta oraz adres zakładu produkującego wyrób budowlany,
- b) identyfikację wyrobu budowlanego zawierającą: nazwę techniczną, nazwę handlową, typ, odmianę, gatunek, według specyfikacji technicznej,
- c) numer i rok wydania niniejszej Aprobaty Technicznej IBDiM, z którą potwierdzono zgodność wyrobu budowlanego,
- d) numer i datę wystawienia krajowej deklaracji zgodności,
- e) datę produkcji i okres przydatności do stosowania,
- f) nazwę jednostki certyfikującej, jeżeli taka jednostka brała udział w zastosowanym systemie oceny zgodności wyrobu budowlanego.

Informację należy dołączyć do wyrobu budowlanego w sposób umożliwiający zapoznanie się z nią przez stosującego ten wyrób.

8 WYKAZ DOKUMENTÓW WYKORZYSTANYCH W POSTĘPOWANIU APROBACYJNYM, W TYM WYKAZ RAPORTÓW Z BADAŃ WYROBU BUDOWLANEGO

W postępowaniu aprobacyjnym wykorzystano:

8.1 Polskie Normy i inne dokumenty

- a) PN-EN 1424:2008 Materiały do poziomego oznakowania dróg - Kulki szklane do mieszania
- b) PN-EN 1436+A1:2008E Materiały do poziomego oznakowania dróg - Wymagania dotyczące poziomych oznakowań dróg
- c) PN-EN 1871:2003 Materiały do poziomego oznakowania dróg - Właściwości fizyczne
- d) PN-EN 12802:2011E Materiały do poziomego oznakowania dróg - Laboratoryjne metody identyfikacji
- e) PN-EN 13212:2011E Materiały do poziomego oznakowania dróg - Wymagania dotyczące kontroli produkcji
- f) PN-EN 12697-6+A1:2008 Mieszanki mineralno-asfaltowe - Metody badań mieszanek mineralno-asfaltowych na gorąco - Część 6: Oznaczanie gęstości objętościowej próbek mieszanki mineralno-asfaltowej
- g) NF P 98-61S d`Avril 1991 Oznaczenie trwałości oznakowania
- h) PN-EN ISO 9001:2009 Systemy zarządzania jakością - Wymagania
- i) PN-C-81400:1989 Wyroby lakierowe - Pakowanie, przechowywanie i transport
- j) PN-O-79021:1989 Opakowania - System wymiarowy
- k) Prawo przewozowe (Dz. U. Nr 53 z 1984 r. poz. 272 z późn. zm.)

8.2 Sprawozdania z badań wyrobu budowlanego i inne

- Sprawozdanie z badań nr 56/09/TN3, Pracownia Chemii i Ochrony Środowiska IBDiM, Warszawa, 2009 r.

- Sprawozdanie z badań nr 39/11/TN3, Pracownia Chemii i Ochrony Środowiska IBDiM, Warszawa, 2011 r.
- Sprawozdanie z badań nr 57/13/TN3, Pracownia Chemii i Ochrony Środowiska IBDiM, Warszawa, 2013 r.
- Sprawozdanie z badań nr 78/13/TN3, Pracownia Chemii i Ochrony Środowiska IBDiM, Warszawa, 2013 r.
- Atest higieniczny Nr HK/B/0017/01/2005, Państwowy Zakład Higieny, Warszawa, 2005 r.
- Karta techniczna wyrobu

9 POUCZENIE

- 9.1** Aprobata Techniczna nie jest dokumentem upoważniającym do oznakowania wyrobu budowlanego przed wprowadzeniem do obrotu.
- 9.2** Niniejsza Aprobata Techniczna IBDiM może być uchylona z inicjatywy własnej jednostki aprobującej lub na wniosek Głównego Inspektora Nadzoru Budowlanego, po przeprowadzeniu postępowania wyjaśniającego z udziałem wnioskodawcy.
- 9.3** Niniejsza Aprobata Techniczna IBDiM nie narusza uprawnień wynikających z ustawy z dnia 30 czerwca 2000 r. Prawo własności przemysłowej (Dz. U. z 2003 r. Nr 119, poz. 1117, ze zm.).
- 9.4** Od niniejszej Aprobaty Technicznej IBDiM nie służy odwołanie.

Otrzymują:

- 1 Producent wyrobu budowlanego: **SAFEROAD GRAWIL Sp. z o.o.** z siedzibą:
ul. Komunalna 7, 87-800 Włocławek : - 2 egz.
- 2 a/a **Dział Normalizacji Instytutu Badawczego Dróg i Mostów, ul. Instytutowa 1,**
03-302 Warszawa tel.: 22 614 56 59, 22 39 00 414 , fax: 22 675 41 27 - 1 egz.